

JUHEND

Polüvalentne elektrofusioon
EURO JUNIOR POLY



Keevitusseade





STANDARD

Raccordi in PE/PP per tubi a pressione gas e acqua

Zona Industriale Lago - 38038 Tesero (Trento) Italia Tel: ++39 0462 811 211

- Fax ++39 0462 811 200 E-post: info@eurostandard.it - Veebileht:
www.eurostandard.it

| Sisukord | | | |
|---------------------------|-------|-------------------------------------|----|
| Tehnilised omadused | 2 | Kasutamine töömeetodil 2 | 14 |
| Viitestandardid | 3 | Kasutamine töömeetodil 3 | 27 |
| Juhtelementide kirjeldus | 4 | Tõrketeated | 27 |
| Üldised märkused | 6 | Sümbolkoodid | 29 |
| Ohutu kasutamine | 8 | Täielik sisemälu | 30 |
| Hooldus ja ülevaatus | 10 | Keevituse andmeedastus USB-ga | 31 |
| Garantii | 10 10 | Keevituse andmete väljatrükk PDF-is | 34 |
| Keevitusseadme kasutamine | 11 | Garantiitõend ja CE-märgis | 37 |
| Töömeetodil kasutamine | 1 13 | | |

Tehnilised omadused

| | |
|---|---|
| toitepinge | 230 V ± 15% (195 V ÷ 265 V) - 50/60 Hz |
| väljundpinge | 8 ÷ 42 V |
| keevitusvool @ 60% | 27 amp |
| maksimaalne väljundvool | 60 amp |
| pöörlemise lühisvool | + 15% keskmise keevituse kiirusest |
| maksimaalne voolutarve reguleeritava võimsusega | 2500 VA 1200 VA |
| töövahemik | Ø 20–Ø160 mm |
| töötemperatuur | -10 °C kuni +45 °C |
| keevituse andmesisestus | manuaalne/automaatne vötkoodi optilise skanneriga |
| kasutusel olevad ISO-koodid | ISO 13950 24 tähemärki (EF-keevitus - sektsioneering 2.5) ISO 12176-3 30 tähemärki (operaatori märk) ISO 12176-4 26 + 40 tähemärki (jälgitavus) |
| võimalik käsitsi seadistamine | keevituspinge - keevitusaeg tarviku tüüp - tarviku läbimõõt operaatori kood - töö number |
| täielik sisemälu | 500 keevitustsükli |
| ühenduse port | USB 2.0 host |
| kaitsetase | IP 54 |
| mõõtmed pikkus L x P x H | 25 x 24 X 24 cm |

| | |
|--|--|
| kaal | 12 kg |
| menüüteadete saadavalolevad keeled | 7: ITAALIA, (I) - INGLISE (UK) - PRANTSUSE (F), HISPAANIA (E) - SAKSA (D) - POOLA (P) PORTUGALI (PT) |
| sobib järgmiste elektrofusioonliitmike keevitamiseks | PE-elektrofusioonliitmikud survevõrguga kuni 42 V ja diameetriga kuni 160 mm |

Viitestandardid

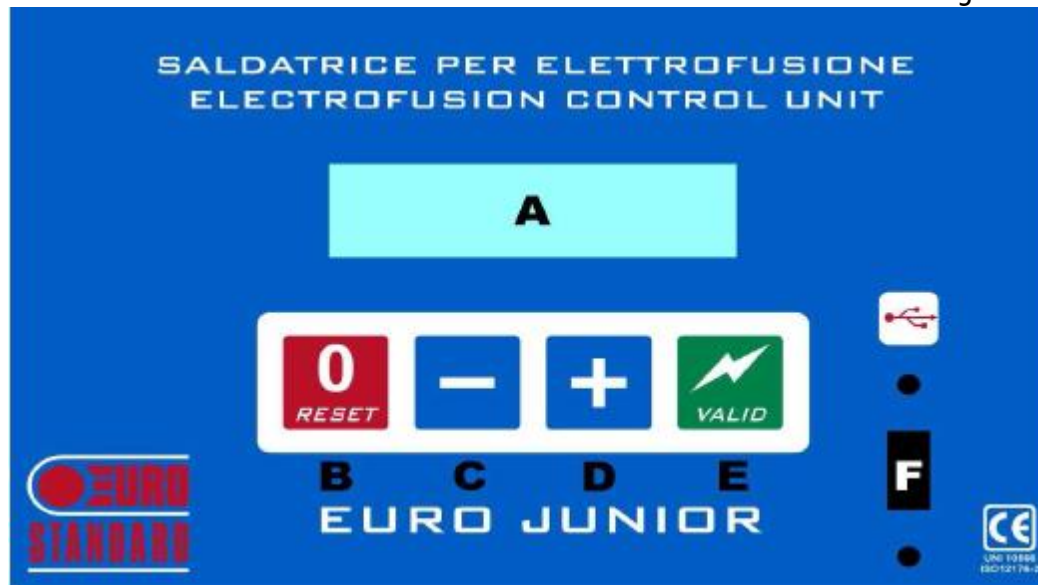
UNI 10566
 ISO 12176-2 :2008
 CEI 64-8 2006/42/EÜ
 2004/108/EÜ (2014/30/EL)
 2006/95/EÜ (2014/35/EL)

Elektroonikaromude direktiiv 2012/19/EL

Juhtelementide kirjeldus

Elektrofusiooni

juhtseade



A ekraan

B nupp **RESET** (LÄHTESTA)

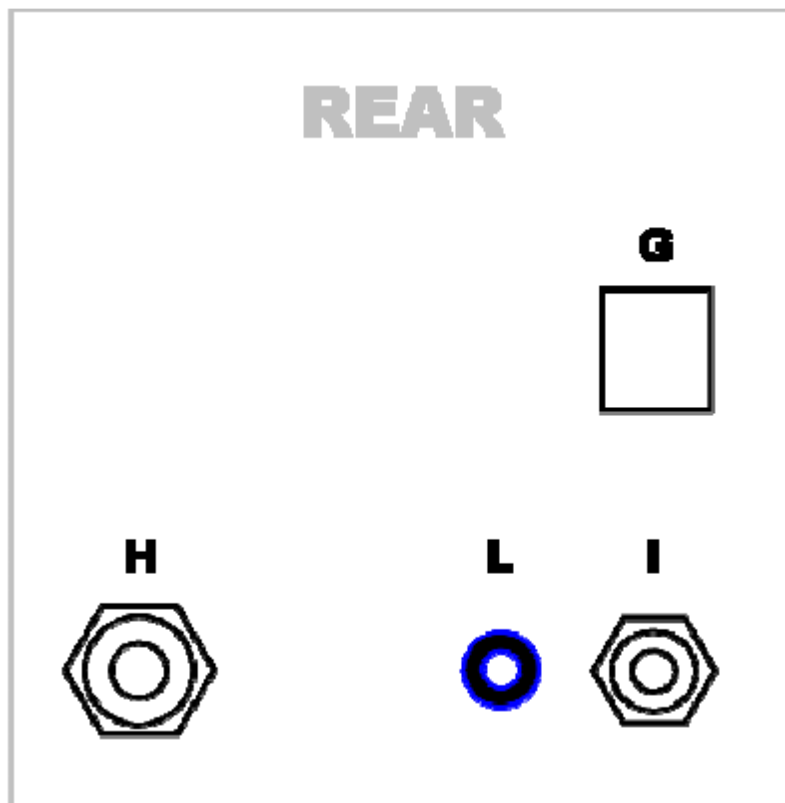
C nupp „-“ valikud ja tähemärgid

D nupp „+“ valikud ja tähemärgid

E nupp **VALID** (KEHTIV)

F USB port

TAGAKÜLG



G sisse-/väljalülitamisnupp

H teise kaabli väljund

I esmane toide

L väline temperatuuriandur

Üldised märkused

Toode **EURO JUNIOR POLY** on polüvalentne elektrofusiooni seade polüetüleenist elektrofusioonliitmike keevitamiseks, et transportida surve all olevaid vedelikke, on sobiv kõikide kaubamärkide liitmikele, varustatud vöökoodi märgistusega, sektsioneerig 2.5, sisaldades keevitusparameetreid koos väljundpingega < 42 volti, koos 26 ja 40 jälgitava tähemärgiga.

Pretensioone ei võeta vastu soovitatutest erinevate elektrofusioonliitmike keevituse korral.

Spetsiaalsed kaitseseadmed ennetavad masina üle- ja alapinget vahemikus 195 V kuni 265 V.

Keevituse vool ühendustesse on alla 50 V. See võimaldab ohutut keevitust vastavalt Itaalia seadusandlikule dekreedile. 81/2008 isegi kõrge elektrilöögi riskiga paikades.

Kella-/kalendrifunktsioon töötab masinal isegi juhul, kui masin on välja lülitatud, tänu 5-aastase tööeaga puhverakule.

Keevituse parameetrite seadistamist on võimalik läbi viia kolmel erineval viisil:

- Automaatne, vöökoodi lugemine skanneri abil, mis tarnitakse koos EF-seadmega;
- manuaalne seadistamine numbrilise vöökoodi järjestikuse sisestamisega (ilma skannerita)
- käsitsi keevitusaja ja toitepinge määramine (ilma skannerita).

Elektrofusioon-keevitusseade **EURO JUNIOR POLY** kohandab automaatselt keevitustsükli aega, sõltuvalt ümbritsevast õhutemperatuurist, kohaldades triipkoodil märgitud korrigeerimiskoeffitsienti..

Seade **EURO JUNIOR POLY** on varustatud USB/Host ühendusega, mis võimaldab salvestatud andmete ülekandmist üksikutele keevitustsüklikele pdf-formaadis ning nende väljatrükki arvutist.

Mõned toimingud on varustatud helisignaaliga, mille tugevus on alla 70 dB(A). Veateadetele „ERROR“ järgneb katkendlik helisignaal.

Elektrofusiooni ühendamist tohivad läbi viia ainult kvalifitseeritud operaatorid, vastavalt standardile UNI 10521. Seadmetega ei ole võimalik kontrollida ettevalmistustoimingud (kraapimine, puhastamine, joondamine jne) ega ühenduskvaliteeti.

24 kuu möödudes alates keevitusseadme ostust kuvatakse järgmine teade „MAINTENANCE REQUIRED UNI 10566 STANDARD“ (HOOLDUS NÕUTAV VASTAVALT UNI 10566 STANDARDILE). See teade ilmub esimest korda pärast 24 kuu möödumist alates ESIMESEST ELEKTROFUSIOON-KEEVITAMISEST.

Saatke seade EUROSTANDARD SpA-sse, mis saadab selle iga kahe aasta tagant perioodilisele ülevaatussele. Hiljem ilmub teade iga 24 kuu järel alates eelmisest ülevaatussest.

EUROSTANDARD liitmike keevitatavuse andmed leiate juhendist „Tehnilised andmed“ - täiendatud trükk.

Ohutu kasutamine

Seade **EURO JUNIOR POLY** on toodetud vastavalt ohutusstandarditele kehtivate eeskirjade põhjal.

Juhtseadme ilmse rikke või moondunud kaablite korral mitte kasutada.

Seadmele on ette nähtud ainult pinge 230 V ühefaasilisel 50/60 Hz sagedusel. Kindlasti vältida otsevoolu või alaldit kasutavaid elektrigeneraatoreid.

Vastavalt keevitatava liitmiku liigile on vajalik võimsus üldiselt kooskõlas järgmiste väärtustega:

| LIIK/LÄBIMÕÕT | GENERAATORI VÕIMSUS (kVA) |
|---------------------------------------|------------------------------|
| Elektrofusiooniliitmikud alla d160 mm | 3,0 |

Igal juhul tuleb järgida elektrofusiooniliitmiku tootja juhiseid.

Soovitame kasutada head generaatorit, mis toodab voolu ühtlaste moonutusega kuni 20%.

Pikendusi on lubatud paigaldada ainult esmasele kaablile, kontrollides suhtelist terviklikkust ja ühenduse pistikute head seisukorda ning vastavalt standarditele.

Et vältida märkimisväärset voolukõikumist, mis võib keevitustsükli head tulemust kahjustada, kasutage pikenduskaableid järgmistest seksioonides:

- 4,0 mm² pikkusele kuni 10 m
- 6,0 mm² pikkusele kuni 30 m

Hoiustage toodet selle originaalpakendis temperatuuril -10 °C kuni +50 °C. Transportimisel ja ka kohapeal kaitske seadet hoolikalt võimalike kokkupõrgete eest, kuna need võivad seadet kahjustada. Ärge lohistage masinat läbi kaablite. Seadet tohib puhastada tavalise pesuvahendiga niisutatud lapiga. Vältige happe või söövitavate toodete kasutamist.

Ärge kasutage seadet kaevikus, kuid asetage see nii lähedale, et keevituskaablid ulatuksid elektrofusioonliitmikuni. Seadusandliku dekreediga 81/2008 sätestatakse „hädaolukorras tehtava töö“ tingimused, mis võimaldavad seadet otse kaevikus kasutada.

Kontrollige korrapäraselt terminali ühenduste head seisukorda ja elektrikotakte, et tagada parim energiaülekanne.

Hädaabi-väljalülituseks keerake toitenupp välja **(G)**.

Keevitustsükli katkestamiseks vajutage nupule **RESET**; taaskäivitage juhtseade, vajutades uuesti nupule **RESET**.

Hooldus ja ülevaatus

Seade ei vaja sisemiste osade hooldust. Keevitusseade tuleks saata soovitatavalt iga kahe aasta järel ülevaatusse; ekraanile ilmub sellekohane automaatne teade.

Abi

Tehnilist abi peab osutama vaid EUROSTANDARD S.p.A. või volitatud klienditoekeskused. Igal tehnilise abi osutamisel tuleb nõuda Eurostandardi seerianumbrit, mis on märgitud seade taga olevale märgistusele..

Garantii

Seadmel on kaheteist (12) kuu pikkune garantii alates esmasest ostukuupäevast (arve kuupäev), mis puudutab tootmisdefektidest tingitud vigasid.

Garantii ei kehti masina ebaõigisel kasutamisel või juhul, kui seadet on tahtlikult rikitud.

Garantii ei laiene kukkumisel purunemisele või transpordi käigus tekkinud kahjudele või teistele defektidele, mis ei ole seotud seadme tootmisega.

Garantii ei laiene amortiseeruvatele osadele: toiteallika pistik ja kaablid ning sekundaarne pistik liitmikühendustele.

Garantii korral on veokulud kliendi kanda.

Keevitusseadme kasutamine

Elektrofusiooniseade **EURO JUNIOR POLY** toimib 3 erineval töömeetodil, mis eristuvad omavahel operaatori poolt määratava teabe rohkuse poolest.

Vastavalt valitud töömeetodile saab seadistada järgnevat teavet: operaatori kood, asukohakood, muu lisateave, keevitusparameetrite seadete meetod, keevitusparameetrid, torude ja liitmike jälgitavusandmeid, korrektse kraapimise ja puhastamise kinnitus, ühenduste/joonduste korrektsuse kinnitus.

Töömeetodi valmiseks toimige järgmiselt:



Good Morning (UK)

[Good morning (UK)] Lülitage EF-seade tööle: kui ekraanile ilmub teade, vajutage nupule **VALID**, hoidke nuppu all kuni teise helisignaali kostumiseni, mis võimaldab valida režiimi.



MODE = 2

[Mode = 2] Valige töömeetod (MODE 1, MODE 2 või MODE 3), vajutades nuppudele „+“ ja „-“, ning seejärel kinnitage valik, vajutades **VALID**.

TÖÖMEETOD 1

See on kõige täielikum meetod.

MEETODIGA 1 on võimalik seadistada järgmisi andmeid: OPERAATORI KOOD, ASUKOHAKOOD, KEEVITUSPARAMEETRID ja LIIMIKE NING TORUDE JÄLGITAVUSE KOOD.

Selle meetodiga on võimalik määrata parameetrid **skanneri kaudu automaatselt või käsitsi ilma skannerita** (võimalik ainult siis, kui skanner ei tööta nõuetekohaselt või kui vöotkood on kahjustatud).

TÖÖMEETOD 2

See on eneseadistatud meetod EF-seadme ostuhetkel.

MEETODIGA 2 on võimalik seadistada järgmisi andmeid: OPERAATORI KOOD, ASUKOHAKOOD, KEEVITUSPARAMEETRID.

Selle meetodiga on võimalik määrata parameetrid **skanneri kaudu automaatselt või käsitsi ilma skannerita** (võimalik ainult siis, kui skanner ei tööta nõuetekohaselt või kui vöotkood on kahjustatud).

TÖÖMEETOD 3

MEETODIGA 3 on võimalik seadistada järgmisi andmeid: KEEVITUSPARAMEETRID.

Selle meetodiga on võimalik määrata parameetrid **skanneri kaudu automaatselt või käsitsi ilma skannerita** (võimalik ainult siis, kui skanner ei tööta nõuetekohaselt või kui vöotkood on kahjustatud).

Kasutamine töömeetodil 1

Töömeetodi 1 puhul põhineb seadme toimimine töömeetodil 2, lisandub keevitatava liitme jälgitavus ja käesolevalt kirjeldatud ekraanikuvad, kui valitakse seadistusmeetod „automatic“ (automaatne) või „insert code“ (sisesta kood).



[TRACE ACCESS] Lugege liitmikule

paigaldatud jälgitavuse vöotkoodi skannerit kasutades. Väli ei ole nõutav.

Skanner tuleb hoida vöotkoodi lähedal ning see töötab käepideme nuppu vajutades, suunates kiirt vöotkoodi suunas.

Ajutist teadet kuvatakse 20 sekundit.



[TRACE. PIPE 1] Nagu ülalpool, järgides

vöotkoodi, mis on paigaldatud esimesele torule. Väli ei ole nõutav. Ajutist teadet kuvatakse 20 sekundit.



[TRACE. TORU 2] Nagu ülalpool, järgides

vöotkoodi, mis on paigaldatud teisele torule. Väli ei ole nõutav. Ajutist teadet kuvatakse 20 sekundit.

Nüüdsest vastab elektrofusioon-keevitusseade täpselt töömeetodile 2.

Kasutamine töömeetodil 2

Ettevalmistus

Seadme sisselülitamisel ilmuvad ekraanile järjestikuselt järgmised teated:



EURO JUNIOR POLY
Ver.01.01

[EURO JUNIOR POLY Ver.01.01] Ajutist teadet

kuvatakse 3 sekundit

Teave keevitusüksuse liigi ja installitud tarkvara versiooni kohta.



50,0 Hz
230 V

[50.0 Hz 230 V] Ajutist teadet kuvatakse 3

sekundit

Veenduge, et sagedus jääb vahemikku 45–65 Hz ja toitepinge vahemikku 195–265 V.



Good Morning (UK)

[Good morning (UK)] Ajutist teadet kuvatakse 3

sekundit

Seade on programmeeritud töötama 7 erinevas keeles: Itaalia (I), Inglise (UK), Prantsuse (F), Hispaania (E), Saksa (D), Poola (P) ja Portugali (PT).

Keelt saab valida, vajutades nuppe „+“ ja „-“.



MAINTENANCE
REQUIRED

[MAINTENANCE REQUIRED] 24 kuu möödudes alates keevitusseadme ostust kuvatakse järgmine teade „MAINTENANCE REQUIRED UNI 10566 STANDARD“ (HOOLDUS NÕUTAV VASTAVALT UNI 10566 STANDARDILE). See teade ilmub esimest korda pärast 24 kuu möödumist alates eelmisest hooldusest.

Esimesel võimalusel saatke seade tagasi Eurostandardisse kõigi osade kontrolliks,

mis on ette nähtud eespool nimetatud standardiga.

Kasutamist on võimalik jätkata, vajutades nuppu **RESET**.



SERIAL NUMBER
"J16-001"

[SERIAL NUMBER "J16-001"] Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit Teave seadme seerianumbri kohta.



dd/mm/yy HH:mm

[dd/mm/yy HH:mm] Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit

Praeguse kuupäeva ja kellaaja teave.

Vajutage nuppudele „+“ või „-“, et kuupäeva või kellaega redigeerida.

Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.



OPERATOR

[OPERATOR] Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit

Valikuline teave keevitust läbi viiva operaatori kohta. Operaatori koodi seadistamiseks valige tähemärgid, vajutades „+“ ja „-“, ja kinnitage valik, vajutades nupule **VALID**. Tähemärgid on klaviatuuril saadaval.

N.B.! Operaatori kood on keevitusseadmel salvestatud, kuni seda ei ole muudetud.



[PLACE] Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit

Valikuline teave keevituskoha kohta.

Asukohakoodi seadistamiseks valige tähemärgid, vajutades „+“ ja „-“, ja kinnitage valik, vajutades nupule **VALID**. Tähemärgid on klaviatuuril saadaval.

N.B.! Asukohakood on keevitusseadmel salvestatud, kuni seda ei ole muudetud.

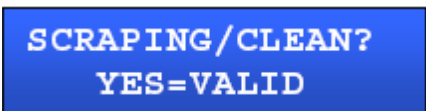
Töö seadistusmeetodil „automatic with scanner“ (automaatne, kasutades skannerit)



[READ DATA WELDING] Lugege

keevitusparameetreid hõlmavat vöotkoodi skanneri abil.

Skanner tuleb hoida vöotkoodi lähedal ning see töötab käepideme nuppu vajutades, suunates kiirt vöotkoodi suunas.



[SCRAPING/CLEAN? YES=VALID] Kinnitage

keevitatavate elementide nõuetekohased kraapimis- ja puhastustoimingud, vajutades nupule **VALID**.

ASSEMBLY?
YES=VALID

[ASSEMBLY? YES=VALID] Valige

keevitavate elementide nõuetekohane ühendus/joondus, vajutades nupule **VALID**.

V:xx xxxs TRADEM
YES=VALID

[V: xx xxxs TRADEM YES=VALID] Kokkuvõttev

ekraanikuva nõutavate keevitusparameetritega.

Esimene rida on liikuv. Kontrollige kuvatud teabe täpsust. Positiivse vastuse korral jätkake, vajutades nupule **VALID**. Vastasel juhul katkestage toiming, vajutades **RESET** (seade naaseb ekraanikuvale READ DATA WELDING).

VALUE OHM
OK

[VALUE OHM OK] Seade loeb ja kontrollib EF-

liitmiku elektrilise takistuse oomiväärtust ja hiljem võrdleb seda triipkoodil oleva piirväärtusega.

Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit

Seade alustab pinget/voolu tarnimist liitmikule.

xxV xxxs xxx
N° xxx xx° C

[xxV xxxs xxx N° xxx xx° C] Keevitustsükli

jooksul kuvatakse ekraanil järgmist teavet:

- keevituspinge (voltides),
- keevituse koguaeg (sekundites), mis tuleb saavutada, arvatud seadme poolt vastavalt mõõdetud ümbritseva õhu temperatuurile,
- jooksev keevitusaeg (sekundites) progresseeruva kasvuga tsükli jooksul,
- progresseeruv seadme mälusse salvestatud keevituse number (nummerdamine algab väärtusest 1 pärast igat mälus oleva teabe nullimist),
- ümbritseva õhu temperatuur (°C) keevitustsükli alguses.

CYCLE OK

[CYCLE OK] Teade, mis ilmub pärast iga

keevitustsükli lõppu koos katkendliku helisignaali, kui kõrvalekaldeid ei olnud.

Vea ilmnemisel kuvatakse teadet **ERROR** koos katkendliku helisignaali,

millele järgneb vea tunnuscode ja täielik kirjeldus. Esimene rida on liikuv.

Veateadete mõistmiseks vaadake nimekirja lk 27.

Cooling time
mn: "00"

[Cooling time mn: "00"] Ajutist teadet kuvatakse

3 sekundit

Teave tootja poolt ettenähtud keevitatud liitmiku jahutusaja kohta.

Teadet kuvatakse ainult juhul, kui jahutusaeg on liitmiku vötkoodil ette nähtud.

Enne liitekoha joondusklambri eemaldamist oodake jahtumisaja lõpuni.

Elektrofusiooni saduldamiseks oodake enne puurimist veel 20 minutit.

END DISCONNECT
PUSH VALID

[END DISCONNECT PUSH VALID] Ühendage

kaablid lahti ning vajutage nupule **VALID**.

Töötamine seadistusel „insert code“ ilma skannerita

24 DIGIT BARCODE
YES=VALID NO=+/-

[24 DIGIT BARCODE YES=VALID NO=+/-]

Kinnitage, vajutades nupule **VALID**.

"000000000000"
"000000000000"

[“000000000000” “000000000000”] Sisestage 24-kohaline numbririda vötkoodilt, mis sisaldab keevitusparameetreid; igal numbripositsioonil valige uus number nuppude „+“ ja „-“ abil ja kinnitage nupuga **VALID**.

352118150328
221595045747

[352118150328 221595045747] 24-kohaline vötkoodi all asuv number on sisestatud.

SCRAPING/CLEAN?
YES=VALID

[SCRAPING/CLEAN? YES=VALID] Kinnitage keevitatavate elementide nõuetekohased kraapimis- ja puhastustoimingud, vajutades nupule **VALID**.

ASSEMBLY?
YES=VALID

[ASSEMBLY? YES=VALID] Kinnitage keevitatavate elementide nõuetekohane ühendus/joendus, vajutades nupule **VALID**.

V:xx xxxs TRADEM
YES=VALID

[V: xxxs TRADEM YES=VALID] Kokkuvõttev ekraanikuva nõutavate keevitusparameetritega.

Esimene rida on liikuv. Kontrollige kuvatud teabe täpsust. Positiivse vastuse korral jätkake, vajutades nupule **VALID**. Vastasel juhul katkestage toiming, vajutades **RESET** (seade naaseb ekraanikuvale READ DATA WELDING).



VALUE OHM
OK

[VALUE OHM OK] Seade loeb ja kontrollib EF-liitmiku elektrilise takistuse oomiväärtust ja hiljem võrdleb seda triipkoodil oleva



VALUE OHM
OK

piirväärtusega.

Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit

Seade alustab pinge/voolu tarnimist liitmikule.



xxV xxxs xxx
N° xxx xx °C

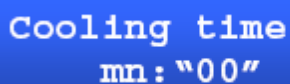
[xxV xxxs xxx N° xxx xx °C] Keevitustsükli

jooksul kuvatakse ekraanil järgmist teavet:

- keevituspinge (voltides),
- keevituse koguaeg (sekundites), mis tuleb saavutada, arvatatud seadme poolt vastavalt mõõdetud ümbritseva õhu temperatuurile,
- jooksev keevitusaeg (sekundites) progresseeruva kasvuga tsükli jooksul,
- progresseeruv seadme mälusse salvestatud keevituse number (nummerdamine algab väärtusest 1 pärast igat mälus oleva teabe nullimist),
- ümbritseva õhu temperatuur (° C) keevitustsükli alguses.

A blue rectangular box with white text that reads "CYCLE OK".

[MESSAGE OK] Teade, mis ilmub pärast iga keevitustsükli lõppu koos katkendliku helisignaaliga, kui kõrvalekaldeid ei olnud. Vea ilmnmisel kuvatakse teadet **ERROR** koos katkendliku helisignaaliga, millele järgneb vea tunnuscode ja täielik kirjeldus. Esimene rida on liikuv. Veateadete mõistmiseks vaadake nimekirja lk 27.

A blue rectangular box with white text that reads "Cooling time" on the first line and "mn: '00'" on the second line.

[Cooling time mn: "00"] Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit

Teave tootja poolt ettenähtud keevitatud liitmiku jahutusaja kohta.

Teadet kuvatakse ainult juhul, kui jahutusaeg on liitmiku vöotkoodil ette nähtud.

Enne liitekoha joondusklambri eemaldamist oodake jahtumisaja lõpuni.

Elektrofusiooni saduldamiseks oodake enne puurimist veel 20 minutit.

A blue rectangular box with white text that reads "END DISCONNECT" on the first line and "PUSH VALID" on the second line.

[END DISCONNECT PUSH VALID] Ühendage kaablid lahti ning vajutage nupule **VALID**.

Töö seadistusmeetodil „insert parameters“ (sisesta parameetrid) ilma skannerita

24 DIGIT BARCODE
YES=VALID NO=+/-

[24 DIGIT BARCODE YES=VALID NO=+/-]

Kinnitage, vajutades nuppudele „+“ või „-“.

TRADEMARK
" _ _ _ _ "

[TRADEMARK " _ _ _ _ "] Valikuline väli.

Sisestage elektrofusiooniliitmiku tootja 4-kohaline tunnuscode. Näiteks EURO Eurostandardi jaoks; valige iga tähemärgi koha jaoks tähed, kasutades „+“ ja „-“, ja kinnitage, vajutades nupule **VALID**.

TYPE=I DIAM= xx
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= xx V.= xx SEC= 0] Valikuline

väli.

Teade **TYPE** vilgub: valige nuppude „+“ ja „-“ abil liitmiku liik. Liitmike liikidega tutvumiseks vaadake lk 29. Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.

TYPE=I DIAM= 20
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= 20 V.= xx SEC= 0] Valikuline

väli.

Teade **DIAM** vilgub: valige nuppude „+“ ja „-“ abil liitmiku diameeter.

Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.

TYPE=I DIAM= 20
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= 20 V.= xx SEC= 0] Teade **V** (volt) vilgub: valige nuppude „+“ ja „-“ abil liitmiku keevituspinge, mis on tootja poolt ette nähtud. Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.

TYPE=I DIAM= 20
V.= xx SEC= 0

[TYPE=I DIAM= 20 V.= xx SEC= 0] Teade **SEK** (sekundit) vilgub: valige nuppude „+“ ja „-“ abil liitmiku keevitusaeg, mis on tootja poolt ette nähtud.

Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.

CORRECTION
TEMPERATURE "00"

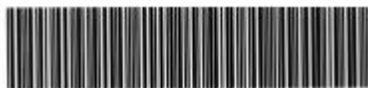
[CORRECTION TEMPERATURE "00"]

Võimalik on sisestada aja/temperatuuri korrigeerimisväärtused. Keevitusliitmiku vöotkoodi **22.** ja **23.** number näitavad selle sõltuvust ajast ja temperatuurist **TIME/TEMPERATURE**.

Ajutist teadet kuvatakse 20 sekundit

Nupuga „+“ valige esimene number ja kinnitage see, vajutades **VALID**; korrake teise numbriga, kinnitades taas nupuga **VALID** (allpool asuvad näited nr 7 ja 5).

Näide:



481316281103382005150756

Cooling time
mn: "00"

[Cooling time mn: "00"] Ajutist teadet kuvatakse

20 sekundit

Teave tootja poolt ettenähtud keevitatud liitmiku jahutusaja kohta. Valikuline väli.

Enne liitekoha joondusklambri eemaldamist oodake jahtumisaja lõpuni. Elektrofusiooni saduldamiseks oodake enne puurimist veel 20 minutit.

SCRAPING/CLEAN?
YES=VALID

[SCRAPING/CLEAN? YESYES=VALID]

Kinnitage keevitavate elementide nõuetekohased kraapimis- ja puhastusfunktsioonid, vajutades nupule **VALID**.

ASSEMBLY?
YES=VALID

[ASSEMBLY? YES=VALID] Kinnitage

keevitavate elementide nõuetekohane positsioneerimine/ühendus, vajutades nupule **VALID**.

V:xx xxxs TRADEM
YES=VALID

[V: xx xxxs TRADEM YES=VALID] Kokkuvõttev

ekraanikuva määratud keevitusparameetritega.

Esimene rida on liikuv. Kontrollige kuvatud teabe täpsust. Positiivse vastuse korral jätkake, vajutades nupule **VALID**. Vastasel juhul katkestage toiming, vajutades **RESET** (seade naaseb ekraanikuvale READ DATA WELDING).

xxV xxxs xxx
N° xxx xx° C

[xxV xxxs xxx N° xxx xx° C] Keevitustsükli

jooksul kuvatakse ekraanil järgmist teavet:

- keevituspinge (voltides),
- keevituse koguaeg (sekundites), mis tuleb saavutada, arvatatud seadme poolt vastavalt mõõdetud ümbritseva õhu temperatuurile,
- jooksev keevitusaeg (sekundites) progresseeruva kasvuga tsükli jooksul,
- progresseeruv seadme mälusse salvestatud keevituse number (nummerdamine algab väärtusest 1 pärast igat mälus oleva teabe nullimist),
- ümbritseva õhu temperatuur (° C) keevitustsükli alguses.

CYCLE OK

[CYCLE OK] Teade, mis ilmub pärast iga

keevitustsükli lõppu koos katkendliku helisignaaliga, kui kõrvalekaldeid ei olnud.

Vea ilmnmisel kuvatakse teadet **ERROR** koos katkendliku helisignaaliga, millele järgneb vea tunnuscode ja täielik kirjeldus. Esimene rida on liikuv.

Veateadete mõistmiseks vaadake nimekirja lk 27.

END DISCONNECT
PUSH VALID

[END DISCONNECT PUSH VALID] Ühendage

kaablid lahti ning vajutage nupule **VALID**.

Kasutamine töömeetodil 3

Töömeetodi 3 puhul põhineb seadme toimimine töömeetodil 2, kuvatakse vaid funktsiooni READ DATA WELDING (vaata keevituse andmeid).

Selle meetodiga on võimalik määrata parameetrid skanneri kaudu automaatselt või käsitsi ilma skannerita (võimalik ainult siis, kui skanner ei tööta nõuetekohaselt või kui vöotkood on kahjustatud).

Tõrketeated

Allpool on toodud keevitusseadmel **EURO JUNIOR POLY** kuvatavad tõrketeated ja vajalikud toimingud töö jätkamiseks, vajutades nuppu **RESET**.

| | |
|-------|--|
| TEADE | |
|-------|--|

| | |
|--|---|
| ERROR 2: MIN AMBIENT TEMPERATURE | Ümbritseva keskkonna temperatuur on alla minimaalse lubatud taseme, mis on vajalik nõuetekohaseks elektrofusioonkeevituseks (-10 °C). |
| ERROR 2: MAX AMBIENT TEMPERATURE | Ümbritseva keskkonna temperatuur on üle maksimaalse lubatud taseme, mis on vajalik nõuetekohaseks elektrofusioonkeevituseks (+45 °C) |

| | |
|--|--|
| ERROR 3: RESISTANCE FITTING OUT OF RANGE | Liitmike puhul, mille vöotkoodil on märgitud takistuse oomiväärtus, mõõdab keevitusseade määratletust erineva väärtuse. Kontrollige ühenduste seisundit Ärge jätke elektrofusiooniliitmikku kunagi suvehooajal päikesevalguse kätte. |
| ERROR 4: SHORT CIRCUIT | Maksimaalne lubatud elektrivool keevitamise ajal on ületatud. Kontrollige keevituskaablite korrasolekut. |
| ERROR 5: OPEN CIRCUIT | Sekundaarahel on avatud. Kontrollige ühenduse toimimist ja terminali ühenduste seisukorda |
| ERROR 6: ADJUSTMENT V | Keevitustsükli ajal ei ole võimalik säilitada kõikumist vahemikus $\pm 2\%$. Kontrollige jõuallikat ja pikenduskaableid. |
| ERROR 12: INTERNAL OVER TEMPERATURE | Keevitusseadme maksimaalne sisetemperatuur on saavutatud. See võib olla tingitud liiga sagedasest keevitamisest, suure läbimõõduga pistikupesade kasutamisest või kokkupuutest kõrge ümbritseva õhu temperatuuriga. |
| ERROR 13: MAIN FALL | Masina põhipinge katkemine keevitustsükli ajal. |
| ERROR 14: MEMORY EMPTY | Salvestatud andmed puuduvad. Järjestikune andmeedastus ei ole võimalik. |

| | |
|--|--|
| ERROR 22: INTERRUPTION | Keevitustsükkel on katkenud operaatori „STOP“ nupu vajutuse tõttu. |
| ERROR 23: POWER > -15% | Pealiini toitepinge on madalam kui lubatud minimaalne väärtus. |
| ERROR 23: POWER > +15% | Pealiini toitepinge ületab maksimaalse lubatud väärtuse. |
| WRONG DATA | Vanade andmete arhiivi mälus tuvastati anomaalia. |
| DANGER OUTPUT VOLTAGE TURN OFF IMMEDIATELY | Keevitusterminalides on avastatud ohtlik pinge. Võtke viivitamata ühendust hoolduskeskusega. |

Sümbolkoodid

| | |
|---|-----------------------|
| I | SOCKET |
| t | SPIGOT/TAPPING SADDLE |
| T | 90° TEE |
| C | 45° and 90° ELBOW |
| Y | REDUCER |

- I PISTIKUPESA
- t KINNITUS/ELEKTRIKEEVISMUHVID
- T 90° TORUKOLMIK
- C 45° ja 90° NURK
- Y REDUKTOR

Täielik sisemälu

EURO JUNIOR POLY SISEMÄLUS ON 500 KEEVITUSTSÜKLIT.

Kuvatakse hoiatusteadet, mitu tsüklit on veel saadaval, ja meeldetuletus andmete ülekandmiseks 50 tsüklit enne mälu mahu täielikku täitumist.

Juhul kui saadaolev mälu saab täis, siis KÕIK ANDMED, MIS ULATUVAD ÜLE 500 TSÜKLI, KUSTUTATAKSE.



ATTENTION
TILL REG. : 0

[ATTENTION TILL REG. : 0] Keevituse lõpus

kuvatakse teade täitunud mälu kohta.

Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.



TRANSFER MEMORY!
TILL REG. : 0

[CONFIRM MEMORY! TILL REG.: 0] Jätkake

andmete edastamist, kasutades USB-mälupulka. Kinnitamiseks vajutage nupule **VALID**.



MEMORY FULL

[MEMORY FULL] Saadaolev mälumaht on täis.

DELAY MEMORY !
TILL REG.:

[DELAY MOMORY! TILL REG.:] Järgmiste keevituste andmeid **EI SALVESTATA**. Keevitusmasin töötab nõuetekohaselt.

Keevituse andmeedastus USB-ga

Seade **EURO JUNIOR POLY** on välja töötatud võimalusega edastada salvestatud andmeid igal ajal USB-pordi kaudu välistesse mäluseadmetesse (välkmäluajam, mälupulk).

EURO JUNIOR POLY
ver. 01.01

[EURO JUNIOR POLY ver. 01.01] Lülitage seade sisse ja veenduge, et sagedus jääb vahemikku 45–65 Hz ja toitepinge vahemikku 195–265 V. Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit.

SISESTAGE USB-MÄLUPULK SOBIVASSE ÜHENDUSSE

Vt käsu kirjeldust lk 4 (**F = USB PORT**)

50,0 Hz
230 V

[50.0 Hz 230 V] Ajutist teadet kuvatakse 3 sekundit



Good Morning (UK)

[GOOD MORNING (UK)] Ajutist teadet


kuvatakse 3 sekundit



SERIAL NUMBER
"J16-001 "

[SERIAL NUMBER "J16-001"] Ajutist teadet

kuvatakse 3 sekundit



PRINTING
YES=VALID

[PRINTING YES=VALID] Ajutist teadet

kuvatakse 20 sekundit

Vajutage nupule **VALID** ülekandefunktsiooni võimaldamiseks.

Oodake, kuni andmed kantakse üle USB-mällu.



OVERWRITE ?

[OVERWRITE?] See teade ilmub juhul, kui

keevitusandmed on juba USB mälupulgale salvestatud. Vajutage nupule **VALID**.



PRINTING

[PRINTING] Salvestatud andmeid edastatakse

USB mälupulgale.

A blue rectangular button with the word "DONE" in white, uppercase letters centered on it.

[DONE] Andmeedastus on edukalt läbi viidud.

A blue rectangular button with the text "ERASE?" on the top line and "YES=VALID" on the bottom line, both in white, uppercase letters centered on it.

[ERASE? YES=VALID] Kinnitage andmete kustutamine keevitusseadme sisemälust, vajutades nupule **VALID** (soovitatav).

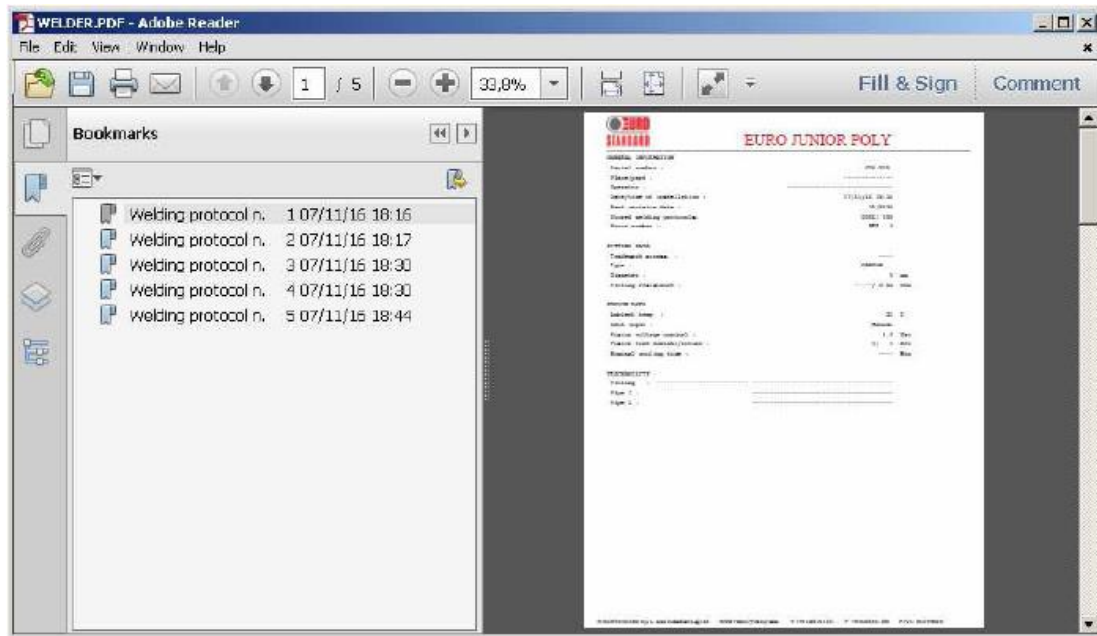
Operatsiooni lõppedes kõlab pikk helisignaal.

Et väljuda keevitusseadme sisemälust andmeid kustutamata, vajutage **RESET**.

Keevituse andmete väljatrükk PDF-is

Iga keevitustsükli kohta luuakse PDF-formaadis „welding protocol“ (keevitusprotokoll). Laadige USB-mälupulgal olevad andmed alla (nimega WELDER.pdf) arvutisse. Avage fail ja valige soovitud keevitusprotokolli number ning printige see.

Näide:



märkused

EURO JUNIOR POLY

| Vastavusdeklaratsioon | Garantiitõend |
|---|--|
| <p>Eurostandard S.p.A. Zona Industriale Lago 38038 Tesero (TN) – Itaalia</p> <p>ANNAB TEADA, et polüvalentse elektrofusiooni juhtseadme mudel EURO JUNIOR POLY on toodetud vastavalt järgmistele õigusaktidele:</p> <p>UNI 10566 ISO 12176-2 CEI 64-8 2004/108/EÜ (2014/30/EL) 2006/95/EÜ (2014/35/EL) CEI EN 60335-1 e CEI EN 60335-2-45</p> | <p>Garantiitõend kehtib ainult 12 kuu pikkuseks perioodiks alates lõppkliendile müümise kuupäevast ja see hõlmab tootmisdefektidest tingitud vigasid.</p> <p>Garantii alla ei kuulu kukkumisel purunemised või transportimisel tekkinud kahjustused ega muu, mida ei saa lugeda tootmisdefektiks.</p> <p>Garantii ei kehti väära kasutuse korral või seadme mis tahes tahtlikul rikkumisel.</p> <p>Transpordikulud tasub klient.</p> <p>Antud tõend tuleb iga garantiinõude korral faksida või saata koos seadmega Eurostandard S.pA.-sse. Kõik nõutavad väljad peavad olema täidetud ning tõendile tuleb lisada nende dokumentide koopiad, mis kinnitavad seadme ostu lõppkliendi poolt (transpordiarve, müügiarve).</p> <p>Enne saadetise teelepanekut palun konsulterige meie klienditoega: Eurostandard Customer Service tel: +39.(0)462.811211 faks +39.(0)462.811200 e-post: servizioclienti@eurostandard.it</p> |
| <p>Käesolev deklaratsioon ei kehti juhul, kui seadet on muudetud ilma Eurostandardi volitusega.</p> | |
| LIIK: FURO JUNIOR POLY | Seerianumber: |
| Edasimüüja: | |
| Lõppkasutaja: | |
| Ostukuupäev: | |